

外径用アダプタに関するその他のご注意

1. 工作機械への取付けは正しく行って下さい。
2. 適正な加工条件で使用して下さい。
3. 万一落下、衝突などした場合は直ちに使用を中止し、本体のキズや割れ等を確認して下さい。
4. 本体テーパ部、刃物取付け面などは常に清掃して下さい。また長時間ご使用にならない時などは、本体に付着した汚れ、切りくず、切削油を除去した後、防錆処理を行って下さい。
5. 締付けセットボルトに関しては、過度の使用による破損を避ける為、定期的な取替えをお願いします。（特に、六角穴の傷んだネジや、摩耗の進行したネジの使用を避けるよう願います。）

Other cautions for turning tool holders

1. Please install to the machine tool properly.
2. Please use this product under proper cutting conditions.
3. Please stop using immediately and check the body's cracks when the accidents such as collisions occurred.
4. Please clean the body's taper part and tool installation face constantly. Also when the tool is not in use for long time, please wipe off adhered stains, chips and coolant on body and proceed the rust prevention afterwards.
5. Please replace the tightening set screw periodically since they are consumption parts. Don't use the set screw whose hexagon hole is damaged and wear progresses.

本取扱い説明書に対応する工具型番

Tool order number for this Handling manual

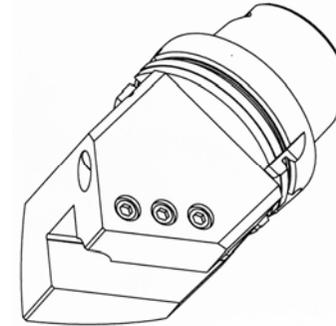
呼び記号 (Order Number)	ボルトサイズ (Set Screw Size)	レンチサイズ (Wrench Size)	推奨締付けトルク (Recommended Set Screw Torque)	
			K g f - m	N・m
H63TH-EN2525R-115	M12	6	4.5~5	45~50
H63TH-EN2525L-115				
H100TH-EN3232R-130	M14	6	4.5~5	45~50
H100TH-EN3232L-130				



2007.08

取扱い説明書 (Handling manual)

複合加工機用 H S K 工具
外径用アダプタ
(角バイト 45° 取付けタイプ)
HSK tool for turn mills
TURNING TOOL HOLDERS
(45° TYPE)



この度は、三菱マテリアル複合加工機用 H S K 工具外径用アダプタをお買い上げ頂きまして、誠に有難うございます。お求め頂きました製品をお使いになる前に、この取扱い説明書を良くお読み頂きますようお願い申し上げます。

Thank you for purchasing Mitsubishi Material's HSK tool for turn mills, the turning tool holders. Please read through this manual carefully before using the product.

「当社は本工具の製造販売について、株式会社森精機製作所殿：特許第370202号の実施許諾を受けています。本工具を購入されたお客様が、本工具を使用して同特許方法を実施することについて、同社より了解を得ています。」

工具取付け上のご注意

1. 工具取付けの前に本体の工具取付け面に、ほこり、切りくず、油分の付着等がない事を確認して下さい。精度低下や締付け力低下の原因となります。

2. HSK-T63の取り付け可能な工具は、JIS B 4126規格(ISO 5610規格)の角シャンク25×25サイズのみです。工具の全長につきましては、適正な突き出し量になるよう追加加工(削除)して調整して下さい。(※)

HSK-T100の取り付け可能な工具は、JIS B 4126規格(ISO 5610規格)の角シャンク32×32サイズと32×25サイズです。また、厚さ7mmの敷板を用意することで、25×25サイズの取付けが可能です。工具の全長につきましては、適正な突き出し量になるよう追加加工(削除)して調整して下さい。(※)

3. セットボルトは所定のレンチサイズで適正なトルクで締付けて下さい。過度の締付けは、本体の割れや精度不良の原因となります。また、締付け不足は精度不良や工具の抜ける原因となります。なお、締付けは締付け台等をご使用になり、工具を確実に固定し行って下さい。

4. 内部給油でご使用の場合は、本体正面のクーラントノズルが可動式になっておりますので、加工前に刃先にクーラント液がかかるよう調整して下さい。

Cautions for tool installation

1. Before the installation of tool, please make sure that there is no dusts, chips, or adhered oil on installation face of body. It will cause the deterioration of accuracy and tightening force.

2. Installable tool for HSK-T63 will be JIS B4126 standards's (ISO 5610 standards's) tool holder of 25×25 size only. As for the total length of the tool, please adjust it by cut off the tool to have the proper tool overhang. (※)

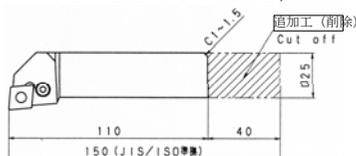
Installable tool for HSK-T100 will be JIS B4126 standards's (ISO 5610 standards's) tool holder of 32×32 size and 32×25 size square shank type. By preparing duckboard of thickness 7[mm], tool holder of 25×25 size square shank type is also installable. As for the total length of the tool, please adjust it by cut off the tool to have the proper tool overhang. (※)

3. Please tighten the set screw with prescribed wrench size and proper torque. Over tightening will cause the deterioration of accuracy and cracks on body. Also lack of tightening will cause the deterioration of accuracy and loosening of tool. Please use the tightening stand to fixate tool for sure.

4. The coolant nozzle at front of the body is movable. So in case of use with internal coolant, please adjust the coolant nozzle before the cutting to have the cutting edge being soaked by the coolant.

※角シャンク追加加工 (Cut off the tool holder of square shank type)

(Ex.: MITSUBISHI
PCLNR2525M12)



(Ex.: MITSUBISHI
PCLNR3232P16)

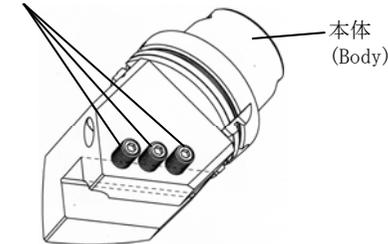


(2)

工具取付け手順

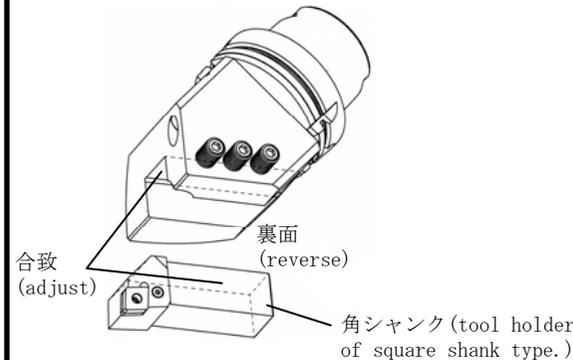
(Tool installation process)

セットボルト
(Set Screw)



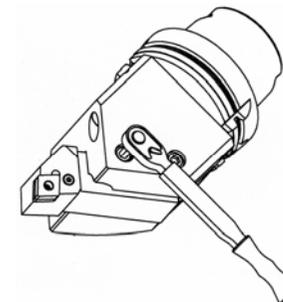
①締付け台等に本体を固定し、セットボルトを緩めます。

(Fixate body on tightening stand and loosen the set screw.)



②角シャンクの背面側を本体取付け面に合致させるよう挿入します。

(Insert the backside of the tool holder of square shank type to the body's installation face.)



③角シャンクを本体取付け面に押しえつけながら、セットボルトを適正なトルクで締付けます。

(Tighten the set screw with proper torque while holding the tool holder of square shank type on the installation face.)

(3)